

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 10 月 13 日 (13.10.2005)

PCT

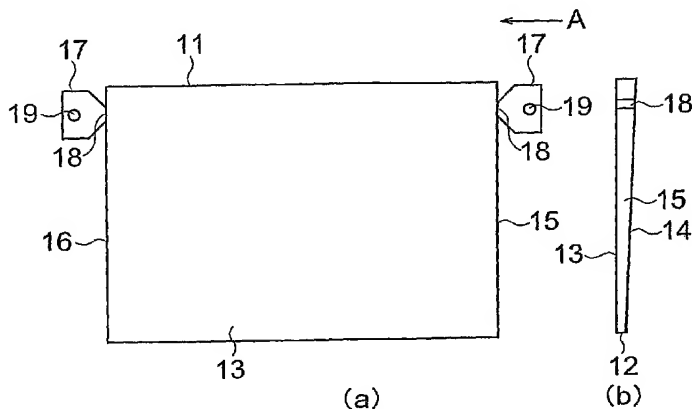
(10) 国際公開番号
WO 2005/095083 A1

- (51) 国際特許分類: B29C 45/27, 1008323 東京都千代田区丸の内二丁目 6 番 1 号 Tokyo (JP).
45/26, G02F 1/13357 // B29L 11:00
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/006539 (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 林 昌彦 (HAYASHI, Masahiko) [JP/JP]; 〒1008323 東京都千代田区丸の内二丁目 6 番 1 号 日本ゼオン株式会社内 Tokyo (JP). 植木 一範 (UEKI, Kazunori) [JP/JP]; 〒1008323 東京都千代田区丸の内二丁目 6 番 1 号 日本ゼオン株式会社内 Tokyo (JP). 田崎 聡 (TAZAKI, Satoshi) [JP/JP]; 〒1008323 東京都千代田区丸の内二丁目 6 番 1 号 日本ゼオン株式会社内 Tokyo (JP). 小淵 和之 (OBUCHI, Kazuyuki) [JP/JP]; 〒1008323 東京都千代田区丸の内二丁目 6 番 1 号 日本ゼオン株式会社内 Tokyo (JP).
- (22) 国際出願日: 2005 年 3 月 28 日 (28.03.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-106758 2004 年 3 月 31 日 (31.03.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本ゼオン株式会社 (ZEON CORPORATION) [JP/JP]; 〒

[続葉有]

(54) Title: MOLD FOR LIGHT GUIDE PLATE INJECTION MOLDING AND LIGHT GUIDE PLATE MANUFACTURING METHOD USING SAME

(54) 発明の名称: 導光板射出成形用金型及びそれを用いた導光板の製造方法



(57) Abstract: A mold for injection-molding a light guide plate in which pin gates and/or film gates for injecting a molten resin molding material into a cavity portion are provided to a portion of the mold corresponding to a side surface of the light guide plate to be produced. Another mold for injection-molding a light guide plate in which a fluidity balance chamber supplied with a molten resin molding material and composed of an ear-shaped portion is interposed between each gate and a sprue or a runner. Further another mold for injection-molding a light guide plate in which the areas of the gates are determined so that the temperatures of the molten resin passing through gates and introduced into a cavity may be higher by 5°C or more than the temperatures of the molten resin introduced into fluidity balance chambers because of the shear heating in passing through the gate. A method for manufacturing a light guide plate by using them. An injection-molded article which is free of weld line, sink mark, flow mark, and warp, has a favorable quality, is facilitated in cutting gates, and requires no finishing process can be produced.

(57) 要約: 得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けた導光板射出成形用金型、各ゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融樹脂成

[続葉有]



WO 2005/095083 A1



(74) 代理人: 内山 充 (UCHIYAMA, Mitsuru); 〒1010041
東京都千代田区神田須田町一丁目 4 番 1 号 T S I
須田町ビル 8 階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 *PCT* ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させた導光板射出成形用金型、各ゲートを通過し、キャビティ内へ導入される溶融樹脂の温度が、ゲート通過時のせん断発熱により、各流動バランス室に供給される溶融樹脂の温度よりも、5℃以上高くなるように前記各ゲート部の面積が設定されている導光板射出成形用金型、並びにこれらを用いた導光板の製造方法。ウエルドラインやヒケ、フローマーク、反りなどの発生が抑制され、品質が良好で、かつゲートカットが容易で仕上げ工程を必要としない射出成形品が得られる。

明細書

導光板射出成形用金型及びそれを用いた導光板の製造方法

5 技術分野

本発明は、導光板射出成形用金型及びそれを用いた導光板の製造方法に関する。さらに詳しくは、本発明は、液晶表示装置用導光板として、ウェルドラインや、ヒケ、フローマーク、反りなどの発生が抑制され、良好な品質を有し、かつゲートカットや仕上げ工程を必要としない射出成形品を与える導光板射出成形用金型、及びそれを用いた導光板の製造方法に関するものである。

背景技術

パーソナルコンピュータ、薄型テレビジョン、カーナビゲーションシステムなどの表示画面に、液晶表示装置が広く用いられている。液晶表示装置用のバックライト装置としては、管状光源を導光板のエッジ部に設置するエッジライト型バックライト装置や、管状光源を光拡散板を介して表示画面の直下に設置する直下型バックライト装置が一般的に用いられている。エッジライト型バックライト装置は、透明なアクリル樹脂板などの射出成形品で作られた導光板のエッジ部の光入射面に冷陰極管などの光源を配置する方式であり、薄型のバックライト装置を実現することができる。しかし、射出成形品には必ずゲート跡が残る、輝度むらを生じて均質な表示画面を得るための障害となる。このために、ゲート跡の悪影響を避けるためのさまざまな試みがなされ、ゲート位置から見ても、光入射面、光入射面に対向する面、光入射面に隣接する側面などにゲートを設ける射出成形方法が提案されている。

例えば、通常の成形機を用い、通常の条件設定に基づいて、超薄型であっても安価に製作され、ウェルドラインや反りが発生せず、均一な出射光が得られる導光板の製造方法として、導光板の成形用金型に、入光面の長手方向の略中央位置であって該位置から光出射面と平行な方向へ張り出した入光面側にゲートを配置し、該ゲートから注入された熔融材料が入光面の長手方向に向かって略対称的に流れていくキャビティを付帶的に形成し、該金型によって成形したのち、該付帶的に形成されたキャビティによって成形された張出部又は不要部分を切断することにより、入光面を形成する面光源装置用導光板の製造方法が

提案されている(特許文献1、特許文献2)。

また、成形キャビティに熔融樹脂材料を射出充填するに際して、充填圧力の集中や充填むらが軽減乃至回避され、ヒケやフローマークなどの不良がない良好な品質の導光板を安定して製造することができ、ゲートの後処理も容易になる射出成形用金型として、導光板の成形キャビティに熔融樹脂材料を射出充填せしめるゲート部を、導光板の薄肉側端面に形成するとともに、ゲート部としてフィルムゲート構造を採用して、薄肉側端面の長手方向に1/2以上の長さでゲート部を形成した射出成形用金型が提案されている(特許文献3)。さらに、反射型液晶表示装置などに使用される光源と導光板から構成される照明装置において、導光板の上面側から見える干涉縞が薄く、ゲート切断跡などの凹凸による干涉縞のムラが生じない照明装置として、入光面に隣接する導光板側面にゲート切断跡を有する装置が提案されている(特許文献4)。

しかしながら、上記いずれの方法においても、成形したのちにゲート部と成形体を切断する工程、及び、場合によっては、研磨などの表面処理を行うことが必要であり、サイクルタイムが長くなる問題があった。また、ウェルドラインの発生抑制効果については、必ずしも十分とはいえなかった。さらに、薄肉側端面にフィルムゲートを採用した場合においては、薄肉側端面の強度が弱く、うまく切断できないことがあった。

[特許文献1] 特開平8-68910号公報(第2-3頁、図1)

[特許文献2] 特開2001-96583号公報(第2-3頁、図1)

[特許文献3] 特開2002-292690号公報(第2-3頁、第7頁、図1)

[特許文献4] 特開2003-151332号公報(第2-3頁、図1)

本発明は、このような事情のもとで、液晶表示装置用導光板として、ウェルドラインや、ヒケ、フローマーク、反りなどの発生が抑制され、良好な品質を有し、かつゲートカットや仕上げ工程を必要としない射出成形品を与える導光板射出成形用金型、及びこの金型を用いて、前記の好ましい性質を有する導光板を効率よく製造することを目的としてなされたものである。

発明の開示

本発明者らは、前記目的を達成するために鋭意研究を重ねた結果、熔融した樹脂成形材料の射出成形により、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形する射出成形用金型において、該導光板の側面に対応す

る部分に、狭面積のピンゲートやフィルムゲートを複数設置することにより、前記ゲートを溶融した樹脂成形材料が通過してキャビティ部に導入される際に、せん断発熱によって、溶融成形材料の粘度が低下し、それに伴う流動性の向上により、キャビティ内への充填性がよくなると共に、ウエルドラインなどの発生が抑制され、しかもゲートカットが容易で仕上げ工程を必要とせず、その目的を達成し得ることを見出した。本発明は、かかる知見に基づいて完成したものである。

すなわち、本発明は、

(1) 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けてなることを特徴とする導光板射出成形用金型、

(2) 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けると共に、各ゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させてなることを特徴とする導光板射出成形用金型、

(3) 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けると共に、各ゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させ、かつ各ゲートを通過し、キャビティ内へ導入される溶融した樹脂成

形材料の温度が、ゲート通過時のせん断発熱により、各流動バランス室に供給される溶融した樹脂成形材料の温度よりも、少なくとも5℃高くなるように前記各ゲート部の面積が設定されていることを特徴とする導光板射出成形用金型、

(4) 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲートを設けると共に、各ピンゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させ、かつ複数のピンゲートそれぞれの面積 S (mm²) が、得られる導光板の側面の面積を A (mm²)、光入射面の長辺の長さ L (mm)、ゲート数を n とした場合、式 [1]

$$1.0 \times 10^{-7} \times A \times (L/n) \leq S \leq 1.0 \times 10^{-3} \times A \times (L/n) \quad \dots [1]$$

の関係を満たすことを特徴とする導光板射出成形用金型、

(5) 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のフィルムゲートを設けると共に、各フィルムゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させ、かつ複数のフィルムゲートそれぞれの面積 S' (mm²) が、得られる導光板の側面の面積を A (mm²)、光入射面の長辺の長さ L (mm)、ゲート数を n とした場合、式 [2]

$$1.0 \times 10^{-5} \times A \times (L/n) \leq S' \leq 1.0 \times 10^{-2} \times A \times (L/n) \quad \dots [2]$$

の関係を満たすことを特徴とする導光板射出成形用金型、

(6) 得られる導光板の側面に対応する両側の部分に、それぞれ1つ以上で、かつ同数のピンゲート及び／又はフィルムゲートが設けられてなる上記(1)乃至(5)項のいずれかに記載の導光板射出成形用金型、

(7) 得られる導光板の側面に対応する両側の部分の対称の位置に、それぞれ1つ以上で

、かつ同数のピンゲート及び／又はフィルムゲートが設けられてなる上記(6)項に記載の導光板射出成形用金型、

(8) 上記(1)乃至(7)項のいずれかに記載の金型を用い、溶融した樹脂成形材料を、該金型のキャビティ部に射出注入することを特徴とする導光板の製造方法、

5 (9) 樹脂成形材料が、脂環式構造を有する樹脂を含む上記(8)項に記載の導光板の製造方法、及び

(10) 樹脂成形材料が、メタクリル樹脂又は(メタ)アクリル酸エステルー芳香族ビニル化合物共重合体を含む上記(8)項に記載の導光板の製造方法、
を提供するものである。

10

図面の簡単な説明

Fig. 1は液晶表示装置用導光板の説明図、Fig. 2は本発明の導光板射出成形用金型のゲート部の1態様を示す説明図、Fig. 3は本発明の導光板射出成形用金型のゲート部の別の態様を示す説明図、Fig. 4はFig. 2における流動バランス室の1例
15 の金型上面側から見た平面図、Fig. 5はFig. 3における流動バランス室の1例の金型上面側から見た平面図である。図中符号1は光入射面、2は光源、3は光出射面、4は光反射面、5、6は側面、11はキャビティ前側面、12はキャビティ後側面、13はキャビティ上面、14はキャビティ下面、15、16はキャビティ側面、17、20は流動
20 バランス室、18はピンゲート、19、22は成形材料供給口、21はフィルムゲートを表す。

発明を実施するための最良の形態

本発明の導光板射出成形用金型(以下、単に金型と称することがある。)は、固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、
25 光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型である。そして、得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートが設けられている。

30 Fig. 1は、液晶表示装置用の導光板の説明図であるが、本発明方法で製造される導

光板はF i g. 1の形状に限定されるわけではなく、例えば、厚みが均一の平板状であってもよい。F i g. 1の導光板は、透明なほぼ長方形の成形品であり、一方の長辺側の側面が厚く、該長辺の側面が光入射面1となり、該長辺に対向する他方の長辺側の側面が薄く、短辺側から眺めた側面はほぼ楔形である。光入射面1に近接して冷陰極管、発光ダイ
5 オードなどの光源2が設置され、リフレクタで囲われる。光源2から出た光は、光入射面1から入射し、導光板の中で全反射を繰り返す、輝度むらのない均一な光となって光出射面3から液晶表示素子に出射する。光出射面3に対向する光反射面4には、光を反射するために、微細なプリズム模様、凹凸模様などが設けられているか、白色の反射シートが積層されている。光出射面3にも、輝度むらのない光とするために、微細なプリズム模様、
10 凹凸模様などが設けられているか、あるいは、拡散シート、プリズムシートなどが積層されている。

光源とリフレクタが設けられ、反射シート、拡散シート、プリズムシートなどが積層された導光板からなるバックライト装置は、液晶表示素子と重ね合わされ、プラスチックなどのケーシングに収められて液晶表示装置の完成品となる。

15 本発明の金型においては、得られる導光板の片方の側面(F i g. 1の5)及び／又は他方の側面(F i g. 1の6)に対応する部分に、複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートが設けられているが、各ゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させたものが好ましい。

20 F i g. 2及びF i g. 3は本発明の導光板射出成形用金型のゲート部の異なる態様の例を示す説明図である。

F i g. 2(a)及びF i g. 3(a)は、それぞれ本発明金型の平面図であり、F i g. 2(b)及びF i g. 3(b)は、それぞれ前記F i g. 2(a)及びF i g. 3(a)における側面15のA視図である。

25 F i g. 2及びF i g. 3の金型においては、キャビティを構成する各面として、成形される導光板における、光出射面に対応する面(以下、キャビティ上面と称す。)13、光反射面に対応する面(以下、キャビティ下面と称す。)14、光入射面に対応する面(以下、キャビティ前側面と称す。)11、それに対向する面(以下、キャビティ後側面と称す。)12、及び対向する両側面(以下、それぞれキャビティ側面と称す。)15及び16を有している。

30 F i g. 2の金型においては、キャビティ両側面15及び16それぞれのキャビティ前

側面11の近傍に、ピンゲート18が1個ずつ設けられている。なお、本発明においては、ピンゲート18の形状には、円形状、長円形状、多角形状、あるいはスリット状などが含まれる。一方、Fig. 3の金型においては、キャビティ両側面15及び16のそれぞれのキャビティ前側面11の近傍に、フィルムゲート21が1個ずつ設けられている。そして、Fig. 2においては、各ピンゲート18とスプルー又はランナーとの間に、該スプルー又はランナーにより溶融した樹脂成形材料が、供給口19を介して供給される耳状部分からなる流動バランス室17が介在している。またFig. 3においては、各フィルムゲート21とスプルー又はランナーとの間に、該スプルー又はランナーにより溶融した樹脂成形材料が、供給口22を介して供給される耳状部分からなる流動バランス室20が介在している。この流動バランス室20の形状としては、所定の容積を有するものであれば特に制限されず、例えばキャビティ前側面側から見た場合、厚みが変わらないものであってもよいし、フィルムゲート方向に厚みがテーパ状に薄くなっているものであってもよい。

なお、本発明の金型に設けられる流動バランス室とは、スプルー又はランナーとピンゲート及び／又はフィルムゲートの間に位置し、該流動バランス室内での平均線流速が、スプルー又はランナー、ピンゲート及び／又はフィルムゲートのうちで最も小さい平均線流速に対して、0.99倍以下、好ましくは0.7倍以下、特に好ましくは0.5倍以下の部分をいう。当該流動バランス室は、平板状のものが好ましい。また、その形状は、金型上面側から見て三角形、四角形状、五角形状など、特に限定されないが、両辺の長さが10～50mm、かつ厚みが1～10mm程度の空間に収まる大きさが好ましい。

Fig. 4は、前記Fig. 2における流動バランス室17の1例の金型上面側から見た平面図である。この場合、流動バランス室の厚みは2mmであり、またピンゲートは厚み方向2mm、幅(Fig. 4における上下方向)は1mmである。

Fig. 5は、前記Fig. 3における流動バランス室20の1例の金型上面側から見た平面図である。この場合、流動バランス室は、長さ26.6mmの領域の厚みが2mmであり、またフィルムゲートは幅が25mm、厚みが0.3mmである。

本発明においては、このような流動バランス室を設けることにより、せん断発熱を安定させると共に、導光板の反射面、出射面の転写を均一にすることができる。また、流動バランス室への樹脂成形材料の供給をピンゲートで行うと、せん断発熱が2個所で生じ、以下に示す効果がさらによく発揮される。

このような複数の流動バランス室とピンゲートやフィルムゲートなどの狭面積ゲートを設けてなる金型を用いて、熔融した樹脂成形材料を射出成形する場合、該熔融した樹脂成形材料は、まずスプルー又はランナーにより、流動バランス室に供給されたのち、ピンゲート又はフィルムゲートからなる狭面積ゲートを通して、キャビティ内へ注入される。

- 5 熔融した樹脂成形材料が、流動バランス室から狭面積ゲートを通過する際に、絞り効果によるせん断発熱によって、成形材料の温度が上昇し、それに伴って熔融粘度が低下するために、熔融した樹脂成形材料の流動性能が向上する。その結果、キャビティ内への充填性がよくなり、ウエルドラインや、ヒケ、フローマーク、転写不良、反りなどの発生が抑制され、光学性能に優れる品質の良好な導光板が得られる。
- 10 本発明においては、各ゲートを通過し、キャビティ内へ導入される熔融した樹脂成形材料の温度が、ゲート通過時のせん断発熱により各流動バランス室に供給される熔融した樹脂成形材料の温度よりも、少なくとも5℃高くなるように各ゲートの面積が設定されていることが好ましい。このせん断発熱による熔融した樹脂成形材料の温度上昇が5℃未満では、該成形材料の流動性能向上効果が十分に発揮されず、本発明の目的が達せられないこ
- 15 とがある。好ましい温度上昇は10℃以上であり、より好ましくは15℃以上である。また、温度上昇の上限は、樹脂の熱分解、樹脂の焼け、ガス発生などを考慮すると、通常150℃程度である。

本発明においては、前記流動バランス室は、安定したせん断発熱を得るために設けられるものであり、その容積については特に制限はないが、通常 $0.001 \times A \times L \sim 0.2$
20 $\times A \times L$ (mm³)程度であり、好ましくは $0.002 \times A \times L \sim 0.1 \times A \times L$ (mm³)、より好ましくは $0.005 \times A \times L \sim 0.05 \times A \times L$ (mm³)である。なお、Aは得られる導光板の側面の面積を示し、Lは光入射面の長辺の長さを示す。

熔融した樹脂成形材料が、狭面積ゲートを通過し、キャビティ内へ注入する際のせん断発熱は、ゲート面積、ゲートを通過する成形材料の単位時間当たりの流量、該成形材料の
25 粘度、ゲートの形状などにより左右されるが、主要因子は、ゲートの面積及びゲートを通過する成形材料の単位時間当たりの流量である。ゲートを通過する成形材料の単位時間当たりの流量は、成形しようとする導光板の体積及び設けられるゲート数によって、ほぼ決定される。

したがって、本発明においては、ピンゲートの場合には、複数のピンゲートそれぞれの
30 面積S (mm²)は、得られる導光板の側面の面積をA (mm²)、光入射面の長辺の長さL (

mm)、設けられるピンゲート数を n とした場合、
式 [1]

$$1.0 \times 10^{-7} \times A \times (L/n) \leq S \leq 1.0 \times 10^{-3} \times A \times (L/n) \quad \dots [1]$$

の関係を満たすことが好ましい。

- 5 各ピンゲートの面積が、上記式 [1] を満たすことにより、生産性を損なうことなく、良好なせん断発熱を得ることができる。各ピンゲートの面積 S (mm^2)は、より好ましくは式 [1-a]

$$1.0 \times 10^{-6} \times A \times (L/n) \leq S \leq 1.0 \times 10^{-4} \times A \times (L/n) \quad \dots [1-a]$$

の関係を、さらに好ましくは式 [1-b]

10 $3.0 \times 10^{-6} \times A \times (L/n) \leq S \leq 3.0 \times 10^{-4} \times A \times (L/n) \quad \dots [1-b]$

の関係を満たすことが望ましい。

一方、フィルムゲートの場合には、複数のフィルムゲートそれぞれの面積 S' (mm^2)は、得られる導光板の側面の面積を A (mm^2)、光入射面の長辺の長さ L (mm)、設けられるフィルムゲート数を n とした場合、

- 15 式 [2]

$$1.0 \times 10^{-5} \times A \times (L/n) \leq S' \leq 1.0 \times 10^{-2} \times A \times (L/n) \quad \dots [2]$$

の関係を満たすことが好ましい。

各フィルムゲートの面積が、上記式 [2] を満たすことにより、生産性を損なうことなく、良好なせん断発熱を得ることができる。各フィルムゲートの面積 S' (mm^2)は、より
20 好ましくは式 [2-a]

$$2.0 \times 10^{-5} \times A \times (L/n) \leq S' \leq 7.0 \times 10^{-3} \times A \times (L/n) \quad \dots [2-a]$$

の関係を、さらに好ましくは式 [2-b]

$$3.0 \times 10^{-5} \times A \times (L/n) \leq S' \leq 5.0 \times 10^{-3} \times A \times (L/n) \quad \dots [2-b]$$

の関係を満たすことが望ましい。

- 25 本発明においては、ゲートの数は、2個以上であればよく特に制限はないが、金型制作上のコストと効果のバランスの面から、2~6個が好ましい。また、ゲートの位置に特に制限はなく、いずれか一方のキャビティ側面のみに設けてもよいし、両側面にそれぞれ設けてもよいが、特に両側面に同じ数ずつ設けることが、より品質の良好な導光板が得られる点から好ましい。また、キャビティ側面のゲート位置に特に制限はなく、キャビティ側
30 面の端に近い部分、中央付近のいずれの位置であつてもよいが、品質の優れた導光板が安

定して得られるような位置を選定することが望ましい。特に、両側面の対称の位置に設けることが好ましい。

通常、ゲートの数が複数個あるとウエルドラインが発生しやすいが、本発明の金型を用いることにより、ウエルドラインの発生を防止することができる。

5 また、ピンゲートにおいては、その形状に特に制限はなく、例えば円形状、長円形状、多角形状、スリット状など、いずれであってもよい。さらに、複数のゲートは、同一形状であってもよいし、異なる形状であってもよく、あるいはピンゲートとフィルムゲートが混在していてもよい。ピンゲートやフィルムゲート部分において固化した成形材料は、成形品である導光板との連結部分の断面積が非常に小さく、容易に切断することができる。

10 したがって、本発明によれば、ホットカッターなどの簡易な切断装置で取り出し工程中に極めて短時間に切断することができ、高い生産性で導光板を製造することができる。また、ピンゲートやフィルムゲートの跡は小さく、しかも跡が存在しても導光板の側面であるので、導光板の光学特性に実質的に悪影響を与えない。

本発明においてピンゲートを用いる場合、ゲートランドを設けることが好ましい。ゲートランドの長さは、0.2～2mmであることが好ましく、0.5～1.5mmであることがより好ましい。ゲートランドの長さが0.2mm未満であると、ゲート切断時に、導光板の一部をむしり取るおそれがある。ゲートランドの長さが2mmを超えると、ゲート切断時にゲート部分が途中で切れて、導光板に突起として残るおそれがある。

本発明はまた、前述の本発明の金型を用い、溶融した樹脂成形材料を、該金型のキャビティ部に射出注入することを特徴とする導光板の製造方法をも提供する。

本発明においては、前記樹脂成形材料として熱可塑性樹脂を含む材料が用いられる。

本発明方法に用いる熱可塑性樹脂に特に制限はなく、例えば、脂環式構造を有する樹脂、メタクリル樹脂、ポリカーボネート、ポリスチレン、アクリロニトリルスチレン共重合体樹脂、(メタ)アクリル酸エステル-芳香族ビニル化合物共重合体好ましくはメタクリル酸メチルスチレン共重合体樹脂、ABS樹脂、ポリエーテルスルホンなどを挙げることができる。これらの中で、脂環式構造を有する樹脂、メタクリル樹脂及び(メタ)アクリル酸エステル-芳香族ビニル化合物共重合体を好適に用いることができ、脂環式構造を有する樹脂を特に好適に用いることができる。脂環式構造を有する樹脂は、溶融樹脂の流動性が良好なので、ピンゲートやフィルムゲートを用い、低い射出圧力で金型のキャビティを充填することができ、吸湿性が極めて低いので、寸法安定性に優れ、導光板に反りを生

ずることがなく、比重が小さいので導光板を軽量化することができる。また、脂環式構造を有する樹脂を本発明の製造方法に用いる場合、他の樹脂に比べてウェルドラインが発生しにくい。

脂環式構造を有する樹脂としては、主鎖又は側鎖に脂環式構造を有する重合体樹脂を挙
5 げることができる。主鎖に脂環式構造を有する重合体樹脂は、機械的強度と耐熱性が良好
なので、特に好適に用いることができる。脂環式構造は、飽和環状炭化水素構造であるこ
とが好ましく、その炭素数は、4～30であることが好ましく、5～20であることがよ
り好ましく、5～15であることがさらに好ましい。脂環式構造を有する重合体樹脂中の
脂環式構造を有する繰り返し単位の割合は、50重量%以上であることが好ましく、70
10 重量%以上であることがより好ましく、90重量%以上であることがさらに好ましい。

脂環式構造を有する樹脂としては、例えば、ノルボルネン構造を有する単量体の開環重
合体若しくは開環共重合体又はそれらの水素添加物、ノルボルネン構造を有する単量体の
付加重合体若しくは付加共重合体又はそれらの水素添加物、単環の環状オレフィン構造を
有する単量体の重合体又はその水素添加物、環状共役ジエン構造を有する単量体の重合体
15 又はその水素添加物、ビニル脂環式炭化水素構造を有する単量体の重合体若しくは共重合
体又はそれらの水素添加物、ビニル芳香族炭化水素構造を有する単量体の重合体又は共重
合体の芳香環を含む不飽和結合部分の水素添加物などを挙げることができる。これらの中
で、ノルボルネン構造を有する単量体の重合体の水素添加物及びビニル芳香族炭化水素構
造を有する単量体の重合体の芳香環を含む不飽和結合部分の水素添加物は、機械的強度と
20 耐熱性に優れるので、特に好適に用いることができる。

メタクリル樹脂は、透明性に優れ、強靱でひびが入りにくいので、液晶表示装置の導光
板として好適に用いることができる。メタクリル樹脂としては、JIS K 6717に規
定されるメタクリル酸メチル重合物を80%以上含むメタクリル樹脂成形材料を挙げるこ
とができる。この規格に規定されるメタクリル樹脂の中で、ビカット軟化点温度96～1
25 00℃、メルトフローレート8～16の指定分類コード100-120のメタクリル樹脂
は、適度な流動性と強度を有するので、好適に用いることができる。

(メタ)アクリル酸エステル-芳香族ビニル化合物共重合体は、芳香族ビニル構造を有す
る単量体と低級アルキル基を有する(メタ)アクリル酸アルキルエステル構造を有する単量
体とを共重合して得られる。

30 芳香族ビニル構造を有する単量体としては、スチレン、 α -メチルスチレン、m-メチ

ルスチレン、p-メチルスチレン、o-クロルスチレン、p-クロルスチレン等が挙げられる。これらを単独若しくは2種以上併用して使用してもよい。

低級アルキル基を有する(メタ)アクリル酸アルキルエステル構造を有する単量体としては、炭素数1~4のアルキル基、好ましくは炭素数1又は2のアルキル基を有する(メタ)アクリル酸アルキルエステルが挙げられ、具体的にはメタクリル酸メチル、メタクリル酸エチル、アクリル酸メチル、アクリル酸エチルが挙げられる。これらを単独若しくは2種以上併用して使用してもよい。

前記共重合体を構成する各成分の割合は、芳香族ビニル構造を有する単量体が95~5重量%、低級アルキル基を有する(メタ)アクリル酸アルキルエステル構造を有する単量体が5~95重量%の範囲である。中でも、光学特性、成形性などの点から、上記芳香族ビニル構造を有する単量体が60~20重量%、低級アルキル基を有する(メタ)アクリル酸アルキルエステル構造を有する単量体が80~40重量%の範囲が好ましい。

本発明方法においては、樹脂成形材料に、必要に応じて、その他のポリマー、各種配合剤又は充填剤を単独あるいは2種以上含有させて射出成形することができる。その他のポリマーとしては、ポリブタジエン、ポリアクリレートなどのゴム又は樹脂が挙げられる。

配合剤としては、酸化防止剤、紫外線吸収剤、光安定剤、近赤外線吸収剤、染料や顔料などの着色剤、滑剤、可塑剤、帯電防止剤、蛍光増白剤などの配合剤が挙げられる。また、本発明の製造方法で得られる導光板は、必ずしも透明である必要はなく、ポリスチレン系重合体、ポリシロキサン系重合体又はこれらの架橋物からなる微粒子、フッ素系樹脂、硫酸バリウム、炭酸カルシウム、シリカ、タルクなどの光拡散剤を配合し、光散乱能を付与することもできる。これらの中で、ポリスチレン系重合体、ポリシロキサン系重合体又はこれらの架橋物からなる微粒子は、分散性が良好であり、耐熱性に優れ、成形時の黄変がないので、特に好適に用いることができる。

本発明においては、 $T_g + 100(^{\circ}\text{C}) \sim T_g + 200(^{\circ}\text{C})$ 、好ましくは $T_g + 150(^{\circ}\text{C}) \sim T_g + 200(^{\circ}\text{C})$ の樹脂温度で、かつ $T_g - 50(^{\circ}\text{C}) \sim T_g(^{\circ}\text{C})$ 、好ましくは $T_g - 30(^{\circ}\text{C}) \sim T_g(^{\circ}\text{C})$ の金型温度で射出成形する。なお、前記 T_g は、用いる熱可塑性樹脂のガラス転移温度である。射出速度は、 $20\text{mm/sec} \sim 200\text{mm/sec}$ 、好ましくは $40\text{mm/sec} \sim 180\text{mm/sec}$ である。

なお、本発明の製造方法で得られた導光板は、特開平11-288611号公報に記載されている広発光エリアを確保したタンデム型面光源装置の導光板ユニットとしても使用

することができる。

実施例

以下に、実施例を挙げて本発明をさらに詳細に説明するが、本発明はこれらの実施例に

5 よりなんら限定されるものではない。

なお、実施例及び比較例において、評価は下記の方法により行った。

(1) サイクルタイム

射出→保圧→冷却→取り出し→ゲートカットに要する時間をサイクルタイムとした。

(2) 外観

10 ウェルドラインの有無と面全体の転写状況を目視により観察した。

(3) 成形状態

導光板を用いてバックライト装置を組み立て、ランプを点灯して暗線、輝線を観察し、下記の基準で評価した。

○：暗線、輝線共に観察されない。

15 ×：暗線又は輝線が観察される。

実施例 1

脂環式構造を有する樹脂〔日本ゼオン(株)、ZEONOR 1060R〕を用いて、射出成形法により導光板を作製した。

20 短辺220mm、長辺290mm、光入射面に対応する一方の長辺側の厚み2.2mm、光入射面と対向する面に対応する他方の長辺側の側面の厚み0.7mmで、短辺側の両側面に、それぞれ光入射面から5mm離れた位置に、幅25mm、厚み0.3mmのフィルムゲートを設けると共にFig. 5に示すような容積1200mm³の流動バランス室を設けてなる金型を用いた。

25 ゲートの面積をS'(mm²)、導光板の側面の面積をA(mm²)、光入射面の長辺の長さL(mm)、流動バランス室の容積をV(mm³)とした場合、 $A \cdot L / n = 46255$ であり、Sは7.5mm²であった。また、 $V / (A \cdot L) = 0.013$ であった。

30 スクリュー径70mm、型締め力3,430kNの射出成形機を用い、溶融樹脂温度270℃、金型温度85℃とし、射出1秒、射出後20MPaの保圧を7秒加え、その後冷却27秒、取り出し5秒、合計40秒の成形サイクルで射出成形を行った。なお、ゲート部が薄いので取り出し時間内に、金型に装着されたホットカッターでゲートを切断できた

得られた導光板は、ヒケはなく、面全体の転写状況も良好であった。評価結果を第1表に示す。

実施例2

- 5 実施例1において、金型として、短辺220mm、長辺290mm、光入射面に対応する一方の長辺側の厚み2.2mm、光入射面と対向する面に対応する他方の長辺側の側面の厚み0.7mmで、短辺側の両側面にそれぞれ光入射面から20mm離れた位置に、厚み2mm、幅1mm、ゲートランドの長さ0.5mmのピンゲートを設けると共にFig. 4に示すような容積1350mm³の流動バランス室を設けてなる金型を用いた以外は、実施例1と同様にして導光板を作製した。得られた導光板は、ヒケはなく、面全体の転写状況も良好であった。

10 なお、ゲート面積をS(mm²)、導光板の側面の面積をA(mm²)、光入射面の長辺の長さL(mm)、流動バランス室の容積をV(mm³)とした場合、 $A \cdot L / n = 46255$ であり、Sは2mm²であった。また、 $V / (A \cdot L) = 0.014$ であった。評価結果を第1表に示す。

実施例3

実施例1において、脂環式構造を有する樹脂の代わりに、メタクリル樹脂〔旭化成(株)、デルペット70NHX〕を用いた以外は、実施例1と同様にして導光板を作製した。

- 20 得られた導光板は、ヒケはなく、面全体の転写状況も良好であったが、冷却時間27秒では反りが発生した。結局、冷却時間を32秒に延長して、反りが少ない導光板が得られた。サイクルタイムは45秒であった。評価結果を第1表に示す。

比較例1

脂環式構造を有する樹脂〔日本ゼオン(株)、ZEONOR 1060R〕を用いて、射出成形法により導光板を作製した。

- 25 金型として、短辺220mm、長辺290mm、光入射面に対応する一方の長辺側の厚み2.2mm、光入射面と対向する面に対応する他方の長辺側の側面の厚み0.7mmで、短辺側の両側面にそれぞれ光入射面から5mm離れた位置に、幅100mmかつ厚み1mmのファンゲートを設けたものを用いた。

- 30 スクリュー径70mm、型締め力3,430kNの射出成形機を用い、熔融樹脂温度270℃、金型温度85℃とし、射出1秒、射出後20MPaの保圧を7秒加えた。次いで

却を行なったが、ファンゲート部の厚みが大きいために樹脂の温度が下がりにくく、ファンゲート部の樹脂が固化するまで37秒を要した(冷却に要した時間37秒)。次に、成形体を5秒で取り出したが、ファンゲートによって形成された成形体のゲート部はフィルムゲートの場合と異なり厚いので切断が容易ではなく、取り出し後ゲートの切断に10秒を

5 要した。結局、サイクルタイムは60秒であった。

得られた導光板は、ヒケはなかったが、導光板の中心部分にウエルドラインが発生し、転写不良も観察された。評価結果を第1表に示す。

第1表

	成形材料	ゲート	外観 (ウエルド)	サイクルタイム (秒)	成形状態
実施例1	脂環式構造	耳部から フィルムゲート	なし	40	○
実施例2	脂環式構造	耳部から ピンゲート	なし	40	○
実施例3	メタクリル	耳部から フィルムゲート	僅かにあり	45	○
比較例1	脂環式構造	前側面から ファンゲート	あり	60	× (ウエルドライン周辺が暗い)

10 産業上の利用可能性

本発明の導光板射出成形用金型及び導光板の製造方法によれば、液晶表示装置用導光板として、ウエルドラインや、ヒケ、フローマーク、転写不良、反りなどの発生が抑制され、良好な品質を有し、かつゲートカットや仕上げ工程を必要としない射出成形品を効率よく製造することができる。

請求の範囲

1. 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、
5 それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けてなることを特徴とする導光板射出成形用金型。

10 2. 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

15 得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けると共に、各ゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させてなることを特徴とする導光板射出成形用金型。

3. 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、
20 それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲート及び／又はフィルムゲートを設けると共に、各ゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バ
25 ランス室を介在させ、かつ各ゲートを通過し、キャビティ内へ導入される溶融した樹脂成形材料の温度が、ゲート通過時のせん断発熱により、各流動バランス室に供給される溶融した樹脂成形材料の温度よりも、少なくとも5℃高くなるように前記各ゲート部の面積が設定されていることを特徴とする導光板射出成形用金型。

4. 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを
30 有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、

それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のピンゲートを設けると共に、各ピンゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させ、
5 かつ複数のピンゲートそれぞれの面積 S (mm^2) が、得られる導光板の側面の面積を A (mm^2)、光入射面の長辺の長さ L (mm)、ゲート数を n とした場合、式 [1]

$$1.0 \times 10^{-7} \times A \times (L/n) \leq S \leq 1.0 \times 10^{-3} \times A \times (L/n) \quad \dots [1]$$

の関係を満たすことを特徴とする導光板射出成形用金型。

- 10 5. 固定型と、可動型と、それらを型合わせすることにより形成されるキャビティ部とを有し、該キャビティ部に、溶融した樹脂成形材料を射出注入することにより、光入射面、それに対向する面、光出射面、それに対向する光反射面及び両側面を有する導光板を成形するために用いられる射出成形用金型において、

得られる導光板の側面に対応する部分に、キャビティ部に溶融した樹脂成形材料を注入するための複数のフィルムゲートを設けると共に、各フィルムゲートとスプルー又はランナーとの間に、溶融した樹脂成形材料が供給される耳状部分からなる流動バランス室を介在させ、かつ複数のフィルムゲートそれぞれの面積 S' (mm^2) が、得られる導光板の側面の面積を A (mm^2)、光入射面の長辺の長さ L (mm)、ゲート数を n とした場合、式 [2]
15]

20
$$1.0 \times 10^{-5} \times A \times (L/n) \leq S' \leq 1.0 \times 10^{-2} \times A \times (L/n) \quad \dots [2]$$

の関係を満たすことを特徴とする導光板射出成形用金型。

6. 得られる導光板の側面に対応する両側の部分に、それぞれ1つ以上で、かつ同数のピンゲート及び／又はフィルムゲートが設けられてなる請求の範囲1乃至5のいずれかに記載の導光板射出成形用金型。

- 25 7. 得られる導光板の側面に対応する両側の部分の対称の位置に、それぞれ1つ以上で、かつ同数のピンゲート及び／又はフィルムゲートが設けられてなる請求の範囲6に記載の導光板射出成形用金型。

8. 請求の範囲1乃至7のいずれかに記載の金型を用い、溶融した樹脂成形材料を、該金型のキャビティ部に射出注入することを特徴とする導光板の製造方法。

- 30 9. 樹脂成形材料が、脂環式構造を有する樹脂を含む請求の範囲8に記載の導光板の製造

方法。

10. 樹脂成形材料が、メタクリル樹脂又は(メタ)アクリル酸エステル-芳香族ビニル化合物共重合体を含む請求の範囲8に記載の導光板の製造方法。

Fig. 1

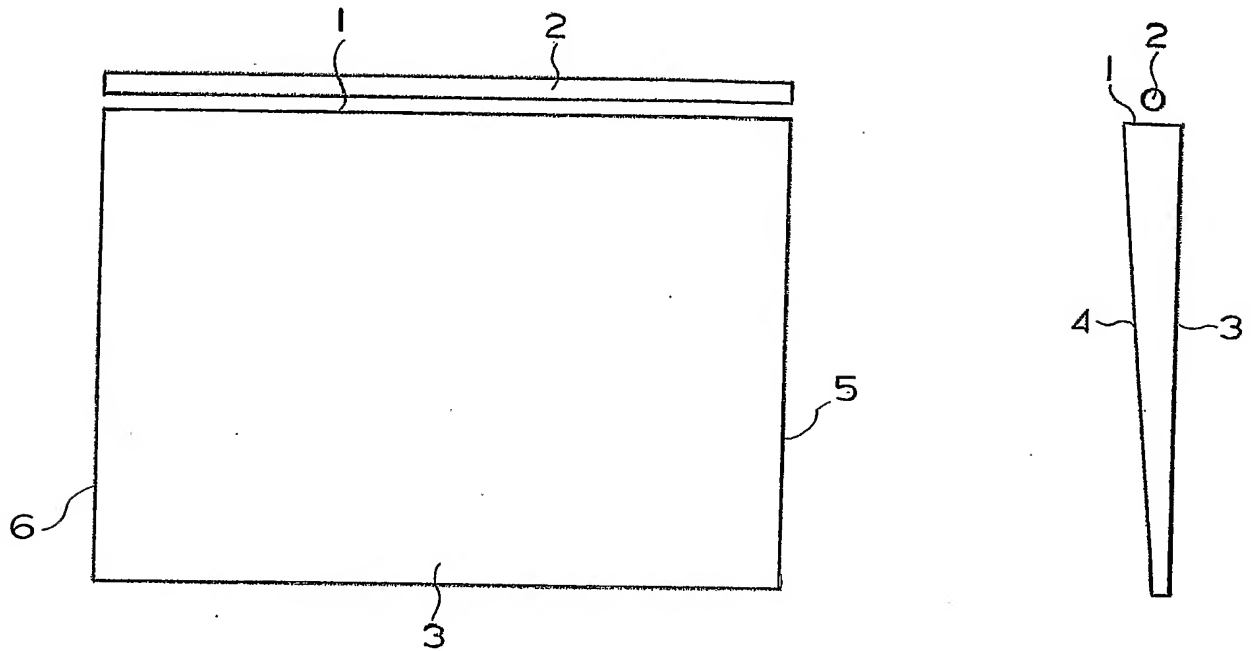


Fig. 2

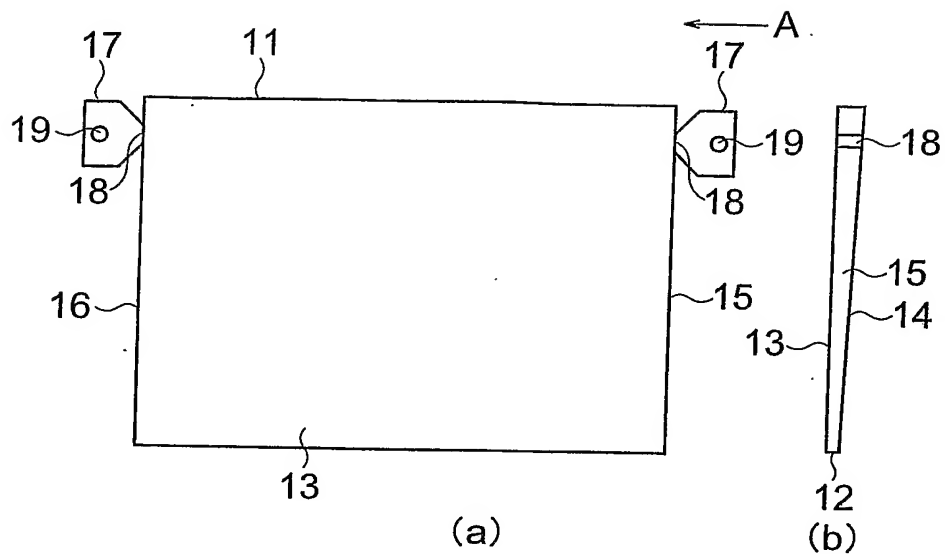


Fig. 3

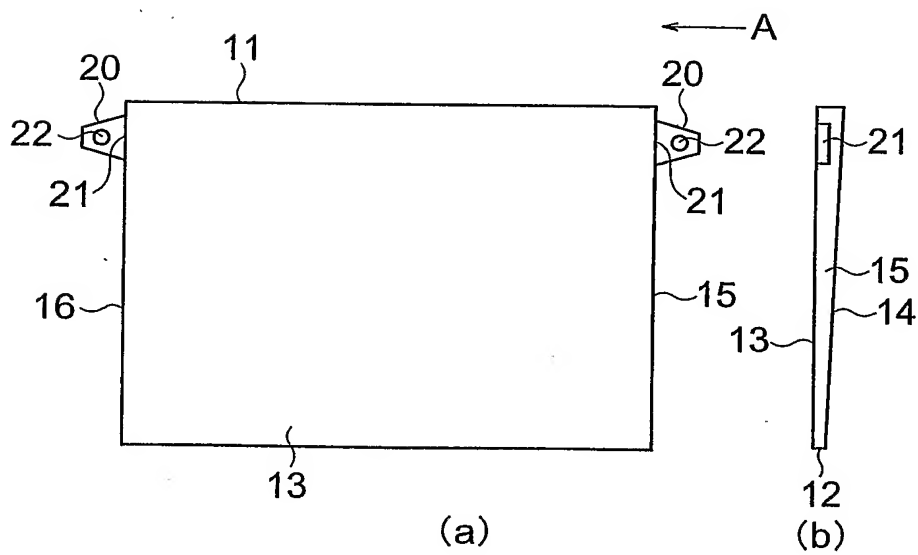


Fig. 4

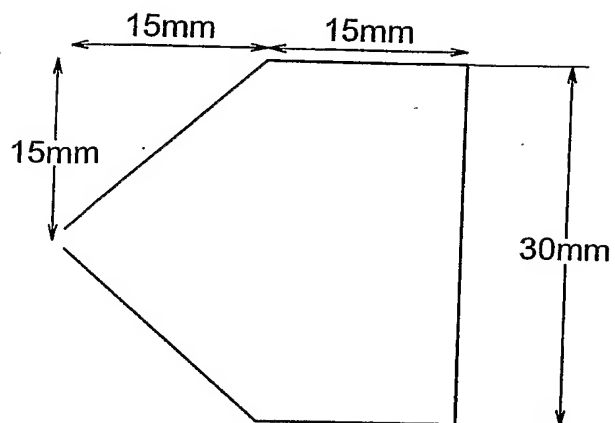
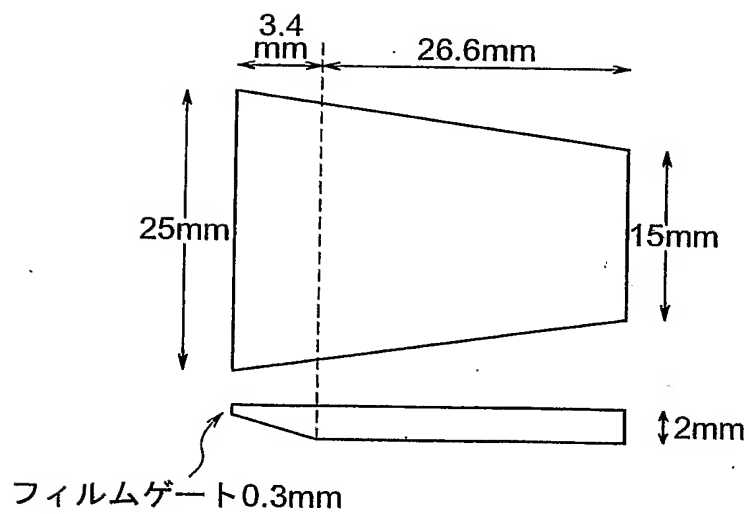


Fig. 5



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/006539

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl.⁷ B29C45/27, 45/26, G02F1/13357//B29L11:00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl.⁷ B29C33/00-33/76, B29C45/00-45/84, G02F1/13357

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2005

Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2005 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2005

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2001-62874 A (Nippon Zeon Co., Ltd.), 13 March, 2001 (13.03.01), Par. Nos. [0006] to [0007], [0013] (Family: none)	1-10
Y	JP 2003-329843 A (Enplas Corp.), 19 November, 2003 (19.11.03), Par. No. [0024]; Figs. 3 to 4 (Family: none)	1-10
Y A	JP 2002-292690 A (Meiki Co., Ltd.), 09 October, 2002 (09.10.02), Par. Nos. [0014], [0043] to [0046]; Figs. 6 to 9	2-5 1,6-10



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search
08 June, 2005 (08.06.05)Date of mailing of the international search report
05 July, 2005 (05.07.05)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/006539

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	JP 55-91640 A (Asahi Chemical Industry Co., Ltd.), 11 July, 1980 (11.07.80), Page 3, lower right column, lines 12 to 16 (Family: none)	3-5 1, 2, 6-10
Y A	JP 2003-165885 A (Nippon A & L Inc.), 10 June, 2003 (10.06.03), Claim 1 (Family: none)	10 1-9

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))
Int.Cl.⁷ B29C45/27, 45/26, G02F1/13357 // B29L11:00

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))
Int.Cl.⁷ B29C33/00-33/76, B29C45/00-45/84, G02F1/13357

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2005年
日本国実用新案登録公報	1996-2005年
日本国登録実用新案公報	1994-2005年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2001-62874 A (日本ゼオン株式会社) 2001.03.13, 段落【0006】-【0007】、【0013】 (ファミリーなし)	1-10
Y	JP 2003-329843 A (株式会社エンプラス) 2003.11.19, 段落【0024】、第3-4図 (ファミリーなし)	1-10
Y A	JP 2002-292690 A (株式会社名機製作所) 2002.10.09, 段落【0014】、【0043】-【0046】、第6-9図	2-5 1, 6-10

☒ C欄の続きにも文献が列举されている。

☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

08.06.2005

国際調査報告の発送日

05.7.2005

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)
郵便番号 100-8915
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

大島 祥吾

4 F

3341

電話番号 03-3581-1101 内線 3430

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y A	JP 55-91640 A (旭化成工業株式会社) 1980. 07. 11, 第 3 頁右下欄第 1 2 行ー第 1 6 行 (ファミリーなし)	3-5 1, 2, 6-10
Y A	JP 2003-165885 A (日本エイアンドエル株式会社) 2003. 06. 10, 請 求項 1 (ファミリーなし)	10 1-9